

1953

CENTRAL INTELLIGENCE AGENCY

## INFORMATION REPORT

REPORT NO.

25X1A

CD NO.

COUNTRY Germany (Russian Zone) DATE DISTR. 14 August 1951

SUBJECT Five-Year-Plan of the Metallurgical Industry NO. OF PAGES

PLACE ACQUIRED 25X1A NO. OF ENCLS.  
(LISTED BELOW)

DATE OF INFO ACQUIRED [REDACTED] SUPPLEMENT TO REPORT NO. 25X1X

25X1A

The attached report is forwarded to you on loan with the request for an evaluation.

THIS DOCUMENT IS UNCLASSIFIED  
DATE 10/10/2010 BY SP/SP

S  
AM  
AUG 21 1953  
AUG 21 1953

CLASSIFICATION

CONFIDENTIAL/CONTROL - U.S. OFFICIALS ONLY

STATE	NAVY	NSRB	DISTRIBUTION						
ARMY	AIR	ORR	EV						

CONFIDENTIAL/CONTROL - U.S.OFFICIALS ONLY

25X1A

German Democratic Republic

FDD Abstract of [redacted]

THE FIVE-YEAR PLAN OF THE METALLURGICAL INDUSTRY (11 pp; German; [redacted])

25X1A

[redacted] 25X1X

25X1X This document consists of [redacted] a report on the Five-Year Plan of the Metallurgical Industry of the German Democratic Republic. The East German metallurgical industry is divided into: a) the iron industry [iron and steel], b) the metals industry [nonferrous metals], c) scrap (iron, steel, and nonferrous scrap), and d) ore mining (the last being included in the plan of the Department for Mining of the SKP (State Planning Commission). This report deals with the first two categories.

a) The iron industry. Information is given on the plants in the industry and their products, as well as overall production statistics from 1946-1950. Further information includes, 1) installations in the steel and rolling mills as of 31 December 1950, and 2) planned production during the Five-Year Plan period, given for each year from 1951-1955, of pig iron, crude steel, rolled steel, ferro-alloys, dolomite, iron ore, and scrap; also the planned requirements of iron for steel, with an indication of how much of it is to be covered by domestic production and how much is to be imported from the USSR. Mention is made that no deliveries of iron for steel can be expected from West Germany.

b) The metal industry. Here again the names of the plants in this industry are given, as well as information on planned production of copper during the Five-Year Plan period. 25X1A

[redacted] Foreign language document or microfilm of it is available from CIA Library, [redacted]

Return to CIA Library

25X1A [redacted]

30 August 1951

5-Jahrplan der metallurgischen Industrie

Die metallurgische Industrie unterteilt sich in

- 1) Eisenindustrie
- 2) Metallindustrie
- 3) Schrott- Eisen - Stahl u. NE-Schrott
- 4) Erzbergbau (Dieser wird allerdings von Abt. Bergbau der SPK verplant).

1.) Eisenindustrie

Dazu gehören : VVB Vesta  
 VVB Brandenburg  
 HK Ost  
 HK West

VVB Vesta in Betriebe :

Maxhütte Unterwellenborn  
 SW Riesa  
 SW Hennigsdorf  
 NS Gröditz  
 W Kirchmöser  
 W Burg  
 W Kupfer - u. Blechwalzwerk Ilsenburg  
 W Blechwalzwerke Olbernhau  
 W Halbzeugwerke Auerhammer  
 E Lippendorf  
 F Dernfabrik Oranienburg  
 Kaltwalzwerk u. Metallwarenfabrik Bad Salzungen  
 Ziehwerk Brotterode  
 "Präma" Lugau  
 Faradit Chemnitz  
 Dolomitwerke Wünschendorf.

VVB Brandenburg als Stahl- und Walzwerk  
 (im Aufbau)

HK Ost als Hochofenwerk, SM-Stahlwerk und Walzwerk  
 (Im Aufbau)

HK West als Niederschachtofenhüttenwerk zur Erzeugung  
 von Roheisen  
 (Im Aufbau)

Dazu kommen die von der metallurgischen Industrie für metallurgische Erzeugnisse mitverplanten SAG-Betriebe:

Walzwerk für Buntmetalle Hettstedt  
 Eisenhüttenwerk Thale  
 Drahtwalzwerk des Kabelwerkes Oberspreewald.

**CONFIDENTIAL**

U. S. OFFICIALS ONLY

CONFIDENTIAL - COLD WAR ERA

Bisherige Entwicklung:

Die Zahlen entstammen der Abt. Statistik der HA Metallurgie und weichen teilweise geringfügig von bisher veröffentlichten Zahlen ab.

mit SAG  
(die Zahlen sind abgerundet)

## Roheisen

1946 = 123000 to  
1947 = 131500 to  
1948 = 274000 to  
1949 = 312800 to  
1950 = 348000 to

## Rohstahl i. Bl.

1945 = 612 to  
1946 = 96900 to  
1947 = 107800 to  
1948 = 398000 to  
1949 = 642700 to  
1950 = 962000 to

## Walzstahl

1946 = 76000 to  
1947 = 92000 to  
1948 = 191500 to  
1949 = 468000 to  
1950 = 872400 to

## Ausrüstung der Stahl- und Walzwerke per 31.12.1950.

## Für Stahlerzeugung (Rohstahl in Blöcken)

SM-Stahl - Hennigsdorf	4 x 100 to Öfen
SM-Stahl - Riesa	5 x 100 to Öfen
Thomas u.E.-Stahl -Maxhütte	4 Konverter 2 x 25 to E Öfen
SM-Stahl -Brandenburg	5 x 120 to Öfen
SM-Stahl - Gröditz	1 x 18, 2 x 40, 1 x 60 t.-Öfen
SM-Stahl - Döhlen	3 x 10 to Öfen
SM-E-Stahl - Thale	3 x 60 t, 2 x 10 to, E-Öfen

## Ausrüstung der Hüttenwerke per 31.12.1950

MH hütte 4 Hochöfen 3 x 360 m<sup>3</sup>  
1 x 285 m<sup>3</sup>

HW Ost ) entfällt für 1950  
HW West )

CONFIDENTIAL  
SIGHTING  
RECORDS ONLY

## Ausrüstung der Walzwerke per 31.12.1950

<u>Kirchmöser</u>	1 Grobblechstrasse für Bleche von 10 - 36 mm
	1 Feineisenstrasse für Verwaltung von Knüppeln
<u>Ilzenburg</u>	1 Mittelblechstrasse für Bleche von 8 - 24 mm
<u>Burg</u>	1 Feinblechstrasse 1 Feineisenstrasse
<u>Auerhammer</u>	1 Feinblechstrasse 1 Mittelblechgerüst
<u>Obbernhaus</u>	1 Mittelblechstr.
<u>Dresden</u>	1 Feineisenstrasse für Stabstahlproduktion
<u>Hoffmann &amp; Motz</u>	1 Feineisenstrasse für Stabstahlproduktion
<u>Hettstedt</u>	1 Mittelblechstr. 1 Grobblechgerüst
<u>Thale</u>	1 Bandstrasse für Stabstahlproduktion 1 Feinblechgerüst
<u>KWO</u>	1 Drahtstrasse
<u>Riesa</u>	1 Blockstrasse 1 Feineisenstrasse 1 Schnellstrasse (Mittelstr.) 1 Rohrwerk f. nahtlose Rohre 1 Rohrwerk f. geschw. Rohre.
<u>SWH</u>	1 Blockstrasse 1 x 550 er Einsalstrasse 1 Drahtstrasse 1 450 er Mittelstrasse 1 350er Feinstrasse (Doppel-Duostr.) 1 320er Feinstr.
<u>Gröditz</u>	1 Bandagenwalzwerk
<u>Maxhütte</u>	1 Blockstrasse 1 Triostrasse (NP, U, Winkel u. Schienen)

Der 5-Jahrplan sieht vor, den Volkswirtschaftsplan für 1951 und die Kontrollziffern für 1952 bis 1955. Für jedes nach 1951 folgende Jahr wird ein gesonderter Volkswirtschaftsplan erstellt. In den folgenden Aufstellungen bedeuten die Zahlen für 1951 den abgeschlossenen Volkswirtschaftsplan, die Zahlen für 1952, 1953, 1954 u. 1955 die Kontrollziffern.

CONTROL U. S. OFFICIALS ONLY

25X1A

Roheisen

in loco to

T = Thomasroheisen  
 G = Giessereiroheisen  
 S = Stahl- u. Spiegeleisen

	1951	1952	1953	1954	1955
T	285	420	550	650	650
G	65	130	320	370	400
S	20	30	90	135	210
Roheisen insges.	370	580	960	1150	1250

Roheisen - Werksplan

Maxhütte	1951	1952	1953	1954	1955
T	265	265	270	270	270
G	65	70	60	40	-
S+ S	20	20	30	50	90
Max insges.	350	355	360	360	360

HW- Ost

T	20	155	280	380	380
St-Fe	-	10	60	85	110
insgesamt	25	165	28xx 340	38xx 465	490

HW - West

G	-	60	260	330	400

U. S. OFFICIALS ONLY

CONTROL U. S. OFFICIALS

Rohstahl i. Bl.  
in 1000 tTh - Thomasrohstahl  
SM - Siemens-Martin-Stahl  
E - Elektrostahl

	<u>1951</u>	<u>1952</u>	<u>1953</u>	<u>1954</u>	<u>1955</u>
Th	220	225	230	230	230
SM	1100	1500	2150	2300	2450
E	60	75	220	320	320
insges.	1380	1800	2600	2850	3000

Rohstahl i. Bl. in Blöcken - Werkplan  
in 1000 to

	<u>1951</u>	<u>1952</u>	<u>1953</u>	<u>1954</u>	<u>1955</u>
Thomasstahl (Maxhütte)	220	225	230	230	230
<u>SM-Stahl</u>					
Riesa	310	320	325	330	340
SWH	190	210	215	220	220
HW-Ost	15	170	315	400	440
Wx-Thale	150	150	150	150	150
Brandenburg	315	410	590	620	700
Döhlen	50	55	60	60	60
Gröditz	70	165	185	185	190
St X	-	20	310	335	350
insges.	1100	1500	2150	2300	2450

E-Stahl

Maxhütte	40	50	50	50	50
Thale	20	25	25	25	25
Döhlen	-	45	45	245	245
insges.	60	75	220	320	320

CONFIDENTIAL

25X1A

In diesen Zahlen ist Stahlformguss nicht enthalten. Der Stahlformguss der in den metallurgischen Betrieben erzeugt wird, wird von der HA Maschinenbau verplant. Es handelt sich also, wie aus der Überschrift hervorgeht, um Rohstahl in Blöcken, der zur Weiterverarbeitung in die Walzwerke geht.

Das mit x bezeichnete Stahlwerk wird, wie aus der Aufstellung hervor geht, im Jahre 1953 voll zum Tragen kommen. Als Investitionsprogramm ist es bereits für 1952 aufgenommen worden. Der Standort dieses STW kann nur annähernd angegeben werden, da bis heute noch nicht die genaue Lage festliegt. Die Rohstoffbasis dieses STW ist Blauschrott, d.h. Walzwerkschrott und außerdem Stahleisen. Es wird also in der Nähe des Hüttenwerkes Ost liegen müssen, da HEW-Ost im Roheisen-Verfahren SM-Stahl herzeugt, während das Stahlwerk "X" auf der Basis des Schrottverfahrens arbeiten soll.

Walzstahl (in 1000 to)

	1951	1952	1953	1954	1955
<u>Insgesamt</u>	1080	1300	1800	2100	2200

Walzstahl - Werksplan

in 1000 to

	1951	1952	1953	1954	1955
HW Ost	-	15	185	240	260
Brandenburg	-	80	275	385	450
Döhren	-	20	90	150	165
Maxhütte	250	290	320	320	320
Riese	220	235	250	260	260
SWH	155	160	170	225	225
Thale	70	72	75	75	75
Hettstedt	125	130	130	130	130
Gröditz	40	45	55	75	75
KWo	18	18	18	18	18
Ilsenburg	29	30	32	32	32
Kirchmöser	45	48	50	50	50
Burg	28	30	30	30	30
Auerhammer	32	32	32	32	32
Olbernhau	36	38	38	38	38
Hoffm. & Motz	18	20	20	20	20
Dresden	14	17	20	20	20
<u>Insges.</u>	1080	1300	1800	2100	2200

CONFIDENTIAL

S. C. JOURNAL ONLY

Kaltwälzwerke	1951	1952	1953	1954	1955
Federnfabrik Oranienburg					
Bad Salzungen	22	25	30	40	40
Brotterode					
Präma Lugau					
Paradit Chemnitz					

Unterteilung für die Werke wird entsprechend Bandstahlabwalzungen monatlich festgelegt. Die Verplanung erfolgt global für "Kaltwalz- und Stabzieherei erzeugnisse". Die jeweilige Werksunterteilung wird von der VVB Vesta, Leipzig, vorgenommen. Die Ziffern für diese Erzeugnisse sind äusserst vorsichtig zu behandeln da die Produktion, wie schon erwähnt, vollständig von der Bandstahlproduktion, die in Riesa oder Hettstedt oder auch in Olbernhau vorgenommen wird, abhängt.

## Ferrolegierungen in to

	1951	1952	1953	1954	1955
Lippen-dorf	23800	26500	29000	29000	29000
Spremberg	1200	1800	2200	3000	3200
inssges.	25000	28300	31200	32000	32200

### Wipperfürth

<u>Basis 45 % FeSi</u>	14000	16300	17800	16800	16300
FeMn	9200	9500	11500	11500	12000
FeCr	600	700	700	700	700
<u>insgesamt:</u>	23800	26500	29000	29000	29000

## Spremberg

West 1200 1800 2200 3000 3200

Lippendorf hat mit 29000 t Ferrolegierungen die optimale Grenze seiner Kapazität erreicht. Ein Ausbau ist in Spremberg vorteilhafter als in Lippendorf.

### Dolomiti t.

Rohdolomit wird gebrochen, der sogenannte "Runkel" - ein dem harten Stein anhängendes poröses Steingebilde - in Öfen gesintert. Das Verhältnis ist etwa 1 : 1,8. Sinterdolomit wird benötigt für das Ausstampfen der Thomaskonverter, SM- und E-Öfen usw.   
Approved FarBaleasa 2002/08/12 by GIAFDP8300145R008700160007 Artikel "Feuer-  
festes Material für die Metallurgie" in "Die Wirtschaft" Nr. 1950 von R. Middendorf.

CONTROL U. S. OFFICIALS ONLY

Dolomitaufkommen

in 1000 to

Dolomitwerk Wünschendorf	1951	1952	1953	1954	1955
Rohdolomit	100	110	115	115	115
Sinterdolomit	80	60	65	65	65
<u>KMU Gera Pforten</u> (nur für die Metallurgie)					
Rohdolomit	50	65	95	100	110
Sinterdolomit	-	30	50	55	60
<u>insgesamt</u>					
Rohdolomit	150	175	210	215	225
Sinterdolomit	80	90	115	120	125

Der in Gera mehr aufgebrachte Rohdolomit wird zur Erzeugung von "Decarbolit" - ein Wasserenthärtungsmittel - verwendet.

Eisenerz

Die Förderung von Eisenerzen wird bestimmt durch die Roheisenerzeugung. Hinzu kommt der Bedarf, der im Roheisenerzverfahren arbeitenden Stahlwerke.

Eisenerzförderung (in 1000 to)

1951	1952	1953	1954	1955
750	800	1400	1900+	2300

Das in der SBZ gewonnene Eisenerz weist im Durchschnitt einen Fe-Gehalt von max. 30 % auf, so dass zur Darstellung der 5-Jahresplanmengen Roheisen max. zur Verfügung stehen

in 1000 to	1951	1952	1953	1954	1955
	220	240	420	570	690

Der Hochofenmüller enthält neben Eisenerz jedoch auch noch Schrott, Kalkstein, Walzenmutter usw. D.h. man muss bei einer von den Roheisenzahlen ausgehenden Bedarfsberechnung dieses berücksichtigen. Zur Aufbereitung des Erzes, wird in der Maxhütte eine Dwight-Lloyd-Anlage Mitte 1951 in Betrieb genommen

Hüttenwerk West verwenden Manganerz (manganhaltiges Feinerz) welchen ebenfalls auf die Erzkohlebrikett gepresst wird.

CONTROL U. S. OFFICIALS ONLY

HW Ost begiebt seine Erze aus der SU (Krasnojardansk und Tschit). Diese Erze haben einen Fe-Gehalt von immer über 40 %.

Approved For Release 2002/08/14 : CIA-RDP83-00415R0087001600017

Bei der schlechten Qualität der SBZ-Erze ist Maxhütte gezwungen weiterhin 30 - 40 % Schrott einzusetzen. Aufgrund der Schrottage ist das jedoch ab Ende 1951 unmöglich.

(CONTROL U.S. OFFICIALS ONLY)

Die Versorgung der Eisenerzbedarfsträger setzt sich also zusammen:

a) Aufkommen SBZ (Imprtplan der Regierung SBZ)  
 b) Import SU  
 c) Import Schweden

	1951	1952	1953	1954	1955
a) =	900	900 <sup>+</sup>	1400	1900	2300
b) =	120	310	510	620	420
c/ =	80	90	90	80	60
insgesamt:	1100	1300	2200	2600	2800

+ ) ausschliesslich 250 000 t Haltensbestand von 1950, der sich auf 1951 zu 60 % auf 1952 zu 40 % verteilt. Das HW Ost ist ausschliesslich auf der Basis Erz aus der SU und Koks aus Polen aufgebaut.

#### Schrottaufkommen.

	1951	1952	1953	1954	1955
Stahlschrott	1100	1200	1250	1350	1500
<u>Zusammensetzung:</u>					
Blauschrott	580	740	870	980	1140
d-w. a) Walzwerk	280	340	450	520	550
b) Masch'bau	300	400	420	460	590
Amortisation	240	280	300	340	360
Enttrümmerung	280	180	80	30	-
insges.	1100	1200	1250	1350	1500

#### Stahleisenbedarf

30 % Stahleisen als Zusatz zum SM-Stahl. Bedarf haben alle SM-Werke ausser HW ost.

	1951	1952	1953	1954	1955
Stahleisenbed. in 1000 to	330	400	510	570	610
Deutsches Aufkommen	20	20	20	20	20
Import SU:	310	350	420	435	400

CONFIDENTIAL

~~CONFIDENTIAL~~**CONTROL U. S. OFFICIALS ONLY****2.) Metallindustrie**

dazu gehören:

VVB Mansfeld  
 VVB Buntmetall  
 VVB Alu

Wichtige Betriebe sind:

(Im Gegensatz zur Eisenindustrie, die völlig zonal ist, sind in der Metallindustrie zu rd. 18 % LB enthalten.)

VVB Mansfeld als Kombinat zur Förderung von Kupfererz.  
 Raffination von Cu und Pb und Verwertung der anfallenden Nebenprodukte.

Leichtmetallwerk Radebeul VEZ  
 Folienwalzwerk Morgenstern, Dresden, VEZ  
 Bleiindustrie Freiberg VEZ  
 Aluwerk Lauta SAG  
 Admetz, Berlin, VEZ  
 Deutsche Messingwerke, Berlin, VEZ  
 HW Kaiser, Berlin, VEZ  
 Elbtalschmelze, Erbisdorf VEZ.

**Aufkommen an Rohstoffen in der SBZ**

	1951	1952	1953	1954	1955
Kupfererz in 1000 to	960	1050	1200	1400	1500
davon: Mansfelder Schacht:	880	830	760	700	600
Langenhausen:	80	230	440	700	900

-8

Die Mansfelder Erze weisen einen Cu-Gehalt von 12 kg /to Kupfererz auf. Die im neuerschlossenen Mansfelder Schacht geförderten Erze einen solchen von rd. 34/kgCu/to Kupfererz auf.

	1951	1952	1953	1954	1955
Kupfer in to	13200	17600	24100	32200	37700
davon sind: Mansfeld:	10500	9800	9100	8400	7200
Langenhausen:	2700	7800	15000	23800	30500

~~CONFIDENTIAL~~**CONTROL U. S. OFFICIALS ONLY**

- 11 -

(CONTROL U. S. OFFICIALS ONLY)

*Copper scrap*  
 Kuglerschrott  
 in to Metallinhalt 1951 1952 1953 1954 1955

	1951	1952	1953	1954	1955
	26000	28000	31000	32500	34000

Walzerzeugnisse aus NE-Metall in to (einschl. SAG-Betriebe)

	1950	1951	1952	1953	1954	1955
SAG	12600					
VEZ	38000					
	50600	52000	60000	83000	86000	90000

|||||

Der Anteil an Cu und Cu-Legierungen (Messing, Tambak Bronze) bei Walzerzeugnissen aus NE-Metallen beträgt im Durchschnitt 75 %, der Restteil sind Walzerzeugnisse aus Pb, Alu, Sn, Zn, Mg.

25X1X

